

Intelligenter Stellungsregler

Posicionador inteligente

ⒹⒺ ORIGINAL QUICK GUIDE

ⒶⓉⒷ QUICK GUIDE



Ab Version / A partir de versão 2.0.3.3

Inhaltsverzeichnis

1	Hinweise zu Ihrer Sicherheit	2
2	Mechanischer Anbau	2
2.1	Anbau an Hubantriebe	2
2.1.1	Vorbereitung des Ventilantriebs	2
2.1.2	Komplettierung des Weggebers	2
2.1.3	Anbau des Stellungsreglers	3
2.2	Anbau an Schwenkantriebe	3
2.2.1	Vorbereitung des Ventilantriebs	3
2.2.2	Komplettierung des Weggebers	3
2.2.3	Anbau des Stellungsreglers	4
2.2.4	Überprüfung des mechanischen Anbaus	4
2.3	Externer Anbau an Hub- oder Schwenkantriebe	4
2.3.1	Vorbereitung des Ventilantriebs	4
2.3.2	Komplettierung des Weggebers	4
2.3.3	Anbau des externen Weggebers (nur bei Variante mit externem Anbau)	4
2.3.4	Überprüfung des mechanischen Anbaus	4
2.3.5	Anbau des Haltewinkels	4
2.3.6	Anschluss des Weggebers	5
3	Pneumatische Anschlüsse	5
4	Elektrische Anschlüsse	5
4.1	Standard	5
4.2	Profibus DP	6
4.3	DeviceNet	6
4.4	Anschlussbelegung M12-Stecker für externen Weggeber	6
5	Initialisierung und Inbetriebnahme	12
5.1	Elektrischer und pneumatischer Anschluss	12
6	Menüstruktur	14
6.1	Menüstruktur 1. Service	14
6.2	Menüstruktur 2. SetBasics	16
6.3	Menüstruktur 3. SetFunction	18
6.4	Menüstruktur 4. SetCalibration	20
6.5	Menüstruktur 5. Communication	22

1 Hinweise zu Ihrer Sicherheit

Die Sicherheitshinweise entnehmen Sie bitte der Bedienungsanleitung des GEMÜ1436 ePos®, die über den folgenden

Link abrufbar ist:

<https://www.gemu-group.com/webcode/?webcode=GW-1436>

2 Mechanischer Anbau

2.1 Anbau an Hubantriebe

2.1.1 Vorbereitung des Ventilantriebs

- Antrieb muss sich in Grundstellung (Antrieb entlüftet) befinden.
- Befindet sich im Antrieb oben eine optische Sichtanzeige (rote Spindel), dann diese herausziehen.

2.1.2 Komplettierung des Weggebers

Der Weggeber wird mit einem Anbausatz 1436S01Z... (direkter Anbau) bzw. 4232S01Z... (externer Anbau), bestehend aus Druckfeder, Betätigungsspindel und evtl. Gewindeadapter komplettiert. Der Anbausatz ist ventilspezifisch.

VORSICHT

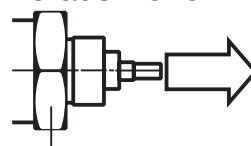
Vorgespannte Feder!

- Beschädigung des Gerätes.
- Feder langsam entspannen.

VORSICHT

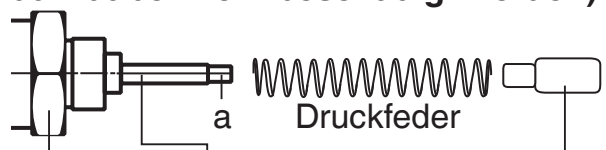
Eine Beschädigung der Spindeloberfläche kann zum Ausfall des Weggebers führen!

1. Spindel aus Weggeber bis Anschlag heraus ziehen.

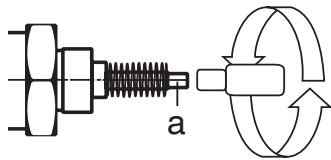


Weggeber

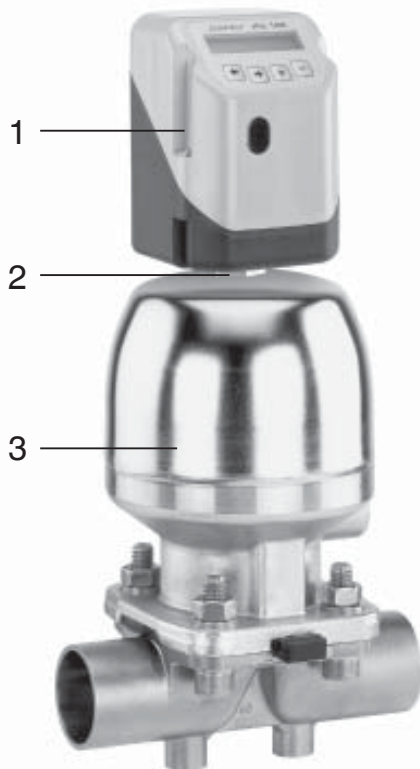
2. Druckfeder über Spindel schieben.
3. Spindel an Punkt **a** fixieren (**Spindel darf dabei nicht beschädigt werden**).



4. Betätigungsspindel auf Spindel aufschrauben.



2.1.3 Anbau des Stellungsreglers



- Stellungsregler **1** durch einschrauben des Weggeber-Sechskants M27 **2** in Antrieb **3** einschrauben.

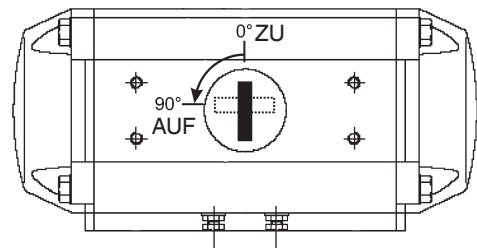
VORSICHT

Der Regler darf nicht durch Drehen des Gehäuses befestigt werden, da sonst die Gefahr besteht dass der interne Anschlag überdreht wird!

Der Stellungsregler lässt sich nach korrektem Anbau auf das entsprechende Ventil um 370° drehen.

2.2 Anbau an Schwenkantriebe

2.2.1 Vorbereitung des Ventilantriebs



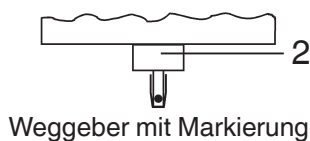
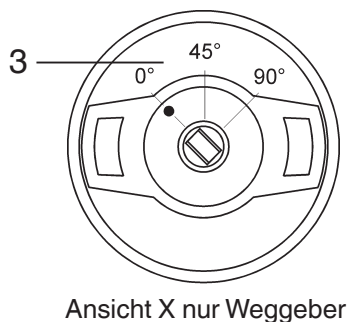
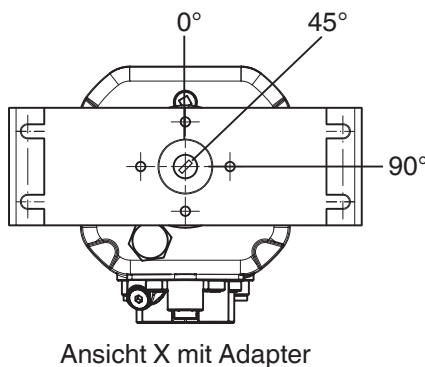
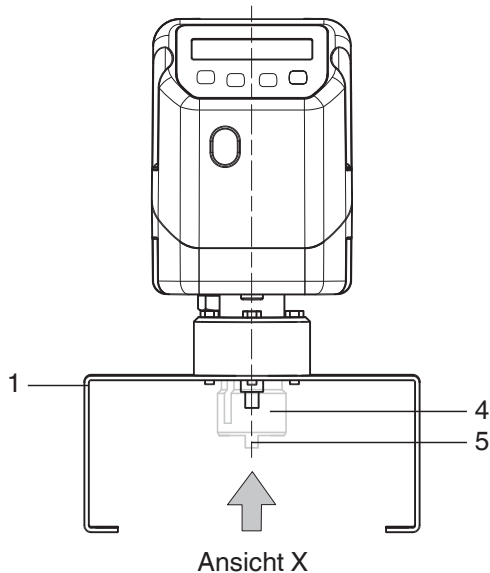
- Antrieb muss sich in Grundstellung (Antrieb entlüftet) befinden. Bei doppelwirkenden Antrieben sollte der Antrieb in Geschlossen-Position gebracht werden.
- Schraube **6** zur Befestigung der optischen Sichtanzeige entfernen.
- Drehrichtung des Antriebs ermitteln (die Drehrichtung des Antriebs muss von oben betrachtet gegen den Uhrzeigersinn sein, wenn der Antrieb von der Geschlossen-Position in die Offen-Position fährt).

2.2.2 Komplettierung des Weggebers

- Vor der Montage an den Antrieb darauf achten, dass die Wellenhöhe und das Lochbild des Antriebs mit den Maßen des Haltewinkels **1** übereinstimmen.
- Die Welle des Weggebers ist mit einer Markierung **2** versehen. Stimmt diese Markierung mit der Markierung auf der Unterseite des Weggebergehäuses **3** überein, so befindet sich der Weggeber in der 0° Stellung.
- Der elektrische Drehbereich befindet sich 90° im Uhrzeigersinn von dieser Stellung.

2.2.3 Anbau des Stellungsreglers

- Adapter 4 auf Welle des Weggebers setzen.
- Stellungsregler mit Weggeber und Haltewinkel auf Antrieb aufsetzen.
- Nase von Adapter 5 muss in Nut von Antriebswelle einrasten.
- Haltewinkel 1 mit beiliegenden Schrauben auf Antrieb befestigen.



2.2.4 Überprüfung des mechanischen Anbaus

- Stellungsregler an Versorgungsspannung und Luftversorgung anschließen.
- Im Display erscheint folgende Meldung:

Nolnit	XX.X%
--------	-------

Mit Hilfe der + und - Tasten kann der angebaute Antrieb in die Stellung AUF und ZU gefahren werden.

Dabei muss die Anzeige der Ventilstellung zwischen 1 % und 99 % liegen.

Sollte die Anzeige den Bereich zwischen 1 % und 99 % verlassen, ist der mechanische Anbau noch einmal zu überprüfen.

2.3 Externer Anbau an Hub- oder Schwenkantriebe

2.3.1 Vorbereitung des Ventilantriebs

Siehe Kapitel 2.1.1 oder 2.2.1.

2.3.2 Komplettierung des Weggebers

Siehe Kapitel 2.1.2 oder 2.2.2.

2.3.3 Anbau des externen Weggebers (nur bei Variante mit externem Anbau)

Siehe Betriebsanleitung GEMÜ 1436.

2.3.4 Überprüfung des mechanischen Anbaus

Siehe Kapitel 2.2.4.

2.3.5 Anbau des Haltewinkels

- Verbindungsadapter des Stellungsreglers durch Bohrung des Haltewinkels schieben und mit beiliegender Mutter fixieren.
- Haltewinkel mit Hilfe der Bohrungen und geeignetem Befestigungsmaterial an einer festen Stelle anschrauben.

VORSICHT

Auf ausreichende Festigkeit der Befestigungsunterlage achten. Regler muss unbedingt vor mechanischer Belastung seitens des Betreibers geschützt werden. Regler nicht als Steighilfe benutzen.

2.3.6 Anschluss des Weggebers

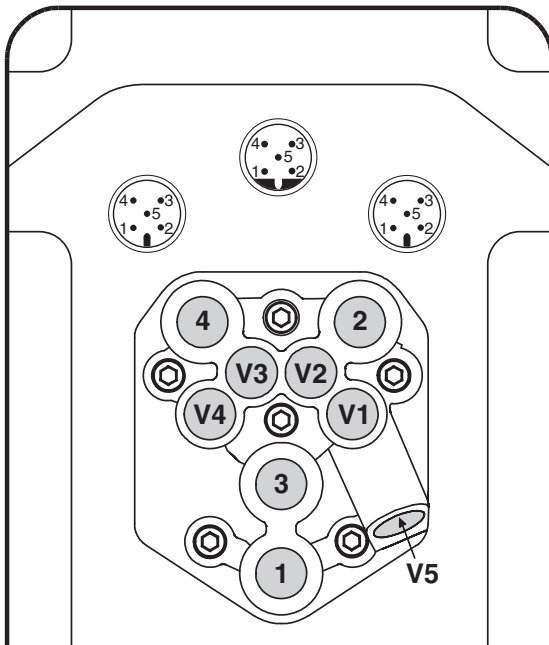
Den 5-poligen M12-Stecker des Weggebers mit der 5-poligen M12-Buchse des Reglers verbinden.

3 Pneumatische Anschlüsse

- Verbindung zwischen pneum. Stellsreglerausgang **A1** (einfachwirkend) bzw. **A1** und **A2** (doppeltwirkend) und pneum. Steuerlufteingang des Antriebs herstellen.
- Hilfsenergie (Zuluft) an Anschluss **P*** anschließen (max. 7 bar bzw. 101 psi).

VORSICHT

Max. Steuerdruck des Antriebs beachten!



Anschluss	Bezeichnung
1	Versorgungsluftanschluss P
3	Entlüftungsanschluss G1/8 mit Schalldämpfer
V1	Zuluft-Drossel für A1
V2	Abluft-Drossel für A1
V3	Abluft-Drossel für A2
V4	Zuluft-Drossel für A2
V5	Rückschlagventil
2	Arbeitsanschluss für Prozessventil Stf. 1 und 2 (A1)
4	Arbeitsanschluss für Prozessventil Stf. 3 (A2)

Alle Pneumatikanschlüsse sind G1/8

4 Elektrische Anschlüsse

VORSICHT

- **Analogeingang (Sollwerteingang)** 0/4-20 mA an Stecker X3 anschließen.
- **Versorgungsspannung 24 V DC** an Stecker X1 anschließen.
- **Bei Betrieb als Prozessregler Analogeingang (Istwerteingang)** 0/4-20 mA an Stecker X3 anschließen.

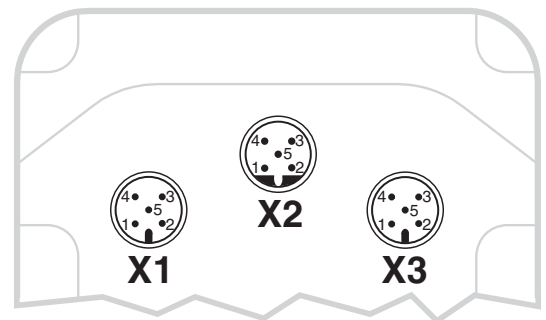
VORSICHT

Kabelbruchgefahr!

- Beschädigung des Gerätes.
- Elektrische Anschlüsse um maximal 360° verdrehen.



4.1 Standard



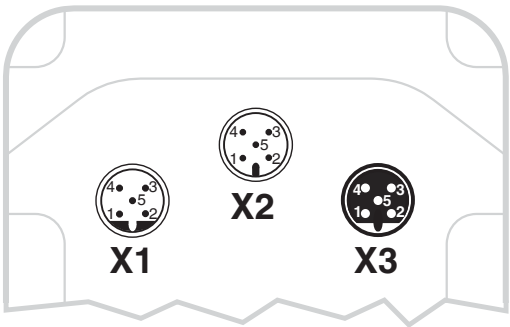
Anschluss	Pin	Signalname
X1 M12-Stecker A-Kodierung	1	Uv, 24 V DC Versorgungsspannung
	2	Schaltausgang K1, 24 V DC (schaltet Uv*)
	3	GND (Versorgungsspannung, DigIn1+2+W+X; K1+2)
	4	Schaltausgang K2, 24 V DC (schaltet Uv*)
	5	Digitaleingang 1 (optional**)

Anschluss	Pin	Signalname
X2 M12-Stecker B-Kodierung	1	I+, Istwertausgang
	2	I-, Istwertausgang
	3	RxD, Receive Data, RS232
	4	TxD, Transmit Data, RS232
	5	GND, RS232

Anschluss	Pin	Signalname
X3 M12-Stecker A-Kodierung	1	W+, Sollwerteingang
	2	W-, Sollwerteingang / Digital In W**
	3	X+, Prozess-Istwerteingang
	4	X-, Prozess-Istwert-eingang / Digital In X**
	5	Digitaleingang 2 (optional**)

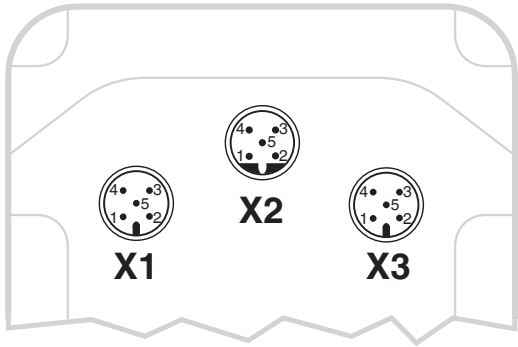
- * Schaltausgang schaltet Geräteversorgungsspannung
Uv - Dropspannung
- ** Bei Optionen Code 01 und 03

4.2 Profibus DP



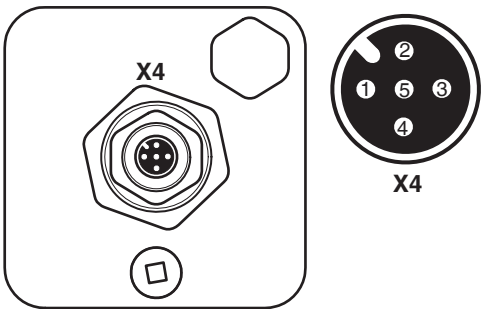
Anschluss	Pin	Signalname
X1 M12-Stecker B-Kodierung	1	n.c.
	2	RxD/TxD-N (PB-)
	3	n.c.
	4	RxD/TxD-P (PB+)
	5	Schirm
Anschluss	Pin	Signalname
X2 M12-Stecker A-Kodierung	1	Uv, Versorgungsspannung
	2	n.c.
	3	GND
	4	n.c.
	5	n.c.
Anschluss	Pin	Signalname
X3 M12-Buchse B-Kodierung	1	BUS-V DC, +5 V DC (PB_5 V)
	2	RxD/TxD-N (PB-)
	3	GND (PB_GND)
	4	RxD/TxD-P (PB+)
	5	Schirm

4.3 DeviceNet



Anschluss	Pin	Signalname
X1 M12-Stecker A-Kodierung	1	Uv, Versorgungsspannung
	2	n.c.
	3	GND
	4	n.c.
	5	n.c.
Anschluss	Pin	Signalname
X2 M12-Stecker B-Kodierung	1	n.c.
	2	n.c.
	3	n.c.
	4	n.c.
	5	n.c.
Anschluss	Pin	Signalname
X3 M12-Stecker A-Kodierung	1	Schirm
	2	V+
	3	V-
	4	Can H
	5	Can L

4.4 Anschlussbelegung M12-Stecker für externen Weggeber



Anschluss	Pin	Signalname
X4 M12-Buchse A-Kodierung	1	U+, Ausgang Potentiometer Versorgungsspannung (+)
	2	UP, Eingang Potentiometerschleiferspannung
	3	UP-, Ausgang Potentiometer Versorgungsspannung (-)
	4	n.c.
	5	n.c.

Índice

1	Notas para sua segurança	7
2	Montagem mecânica	7
2.1	Montagem nos atuadores lineares	7
2.1.1	Preparação do atuador da válvula	7
2.1.2	Montagem do sensor de posição	7
2.1.3	Montagem do posicionador	8
2.2	Montagem no atuador quarto de volta	8
2.2.1	Preparação do atuador da válvula	8
2.2.2	Montagem do sensor de posição	8
2.2.3	Montagem do posicionador	9
2.2.4	Inspeção do conjunto montado	9
2.3	Montagem externa nos atuadores lineares ou atuadores quarto de volta	9
2.3.1	Preparação do atuador da válvula	9
2.3.2	Montagem do sensor de posição	9
2.3.3	Montagem do sensor de posição remoto (só no caso de modelo com montagem remota)	9
2.3.4	Inspeção do conjunto montado	9
2.3.5	Montagem da cantoneira de suporte	9
2.3.6	Conexão do sensor de posição	10
3	Conexões pneumáticas	10
4	Conexões elétricas	10
4.1	Padrão	10
4.2	Profibus DP	11
4.3	DeviceNet	11
4.4	Alocação da conexão conector M12 para sensor de posição externo	11
5	Inicialização e entrada em operação	12
5.1	Conexão elétrica e pneumática	12
6	Estrutura do menu	14
6.1	Estrutura do menu 1. Serviços	14
6.2	Estrutura do menu 2. SetBasics	16
6.3	Estrutura do menu 3. SetFunction	18
6.4	Estrutura do menu 4. SetCalibration	20
6.5	Estrutura do menu 5. Communication	22

1 Notas para sua segurança

As instruções de segurança poderão ser retiradas das instruções de operação do GEMÜ 1436 cPos no CD-ROM anexo. Caso você não esteja de posse desse CD-ROM, consulte a GEMÜ.

2 Montagem mecânica

2.1 Montagem nos atuadores lineares

2.1.1 Preparação do atuador da válvula

- O atuador deve se encontrar na posição base (atuador sem pressão).
- Se houver um indicador ótico de posição (haste vermelha) sobre o atuador, o mesmo deverá ser retirado.

2.1.2 Montagem do sensor de posição

O sensor de posição será montado com um kit de montagem 1436S01Z... (montagem direta) ou 4232S01Z... (montagem remota), constituído de mola de compressão, bucha de operação e eventualmente adaptador de rosca.

O kit de montagem é específico para cada válvula.

CAUIDADO

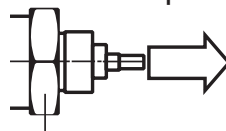
Mola pré-tensionada!

- Danifica o equipamento.
- Aliviar mola com cuidado.

CAUIDADO

Danos na superfície da haste poderão conduzir a falha do sensor de posição!

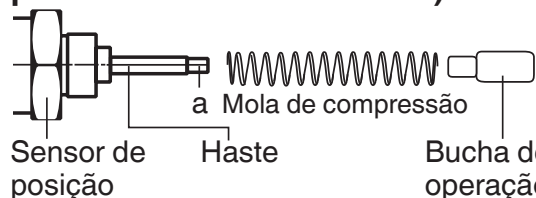
1. Remover até o batente a haste no sensor de posição.



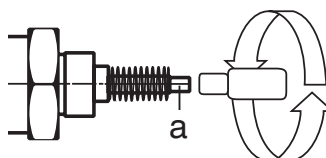
Sensor de posição

2. Deslocar a mola de compressão sobre a haste.

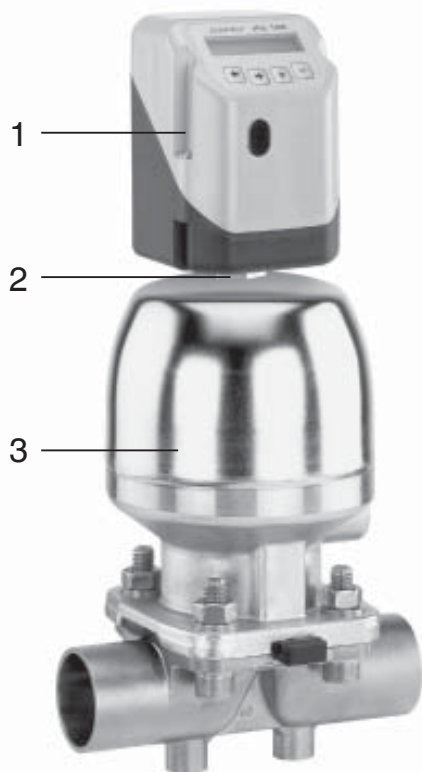
3. Fixar a haste no ponto a - (Cuidado para não danificar a haste).



4. Aparafusar a bucha de operação sobre a haste.



2.1.3 Montagem do posicionador



- Monte o posicionador **1** rosqueando a porca hexagonal M27 do sensor de posição **2** no atuador **3**.

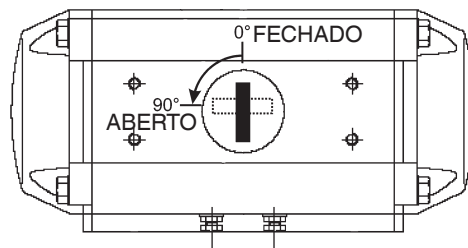
CUIDADO

O posicionador não poderá ser fixado através do giro da carcaça, caso contrário, existe o risco que o batente interno tenha a rosca forçada!

Se corretamente montado na válvula, o posicionador pode ser girado em 370°.

2.2 Montagem no atuador quarto de volta

2.2.1 Preparação do atuador da válvula



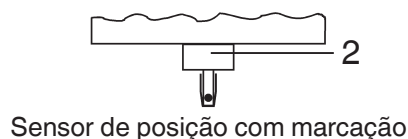
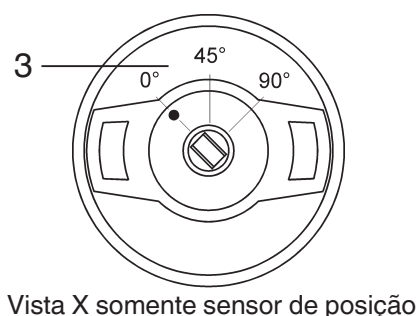
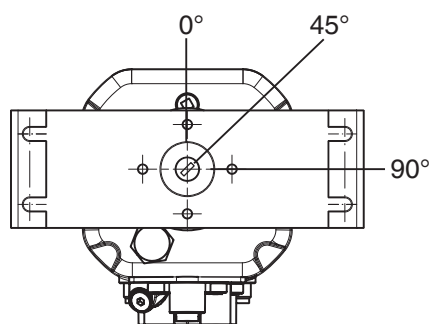
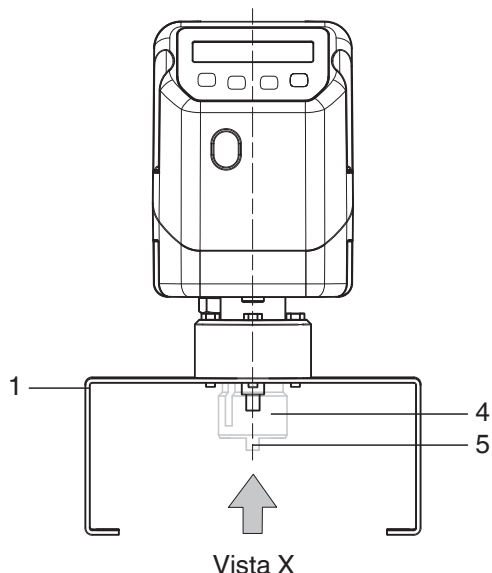
- O atuador deve se encontrar na posição base (atuador sem pressão). Em atuadores de dupla ação, o atuador deve ficar na posição de válvula “FECHADA”.
- Remover o parafuso **6** que prende o indicador ótico de posição.
- Determinar o sentido de rotação do atuador (o sentido de rotação do atuador visto de cima, deverá estar no sentido anti-horário quando o atuador se movimentar da posição fechada para a posição aberta).

2.2.2 Montagem do sensor de posição

- Antes da instalação no atuador, atentar para que a altura do eixo e o padrão de furos do atuador coincida com as dimensões da cantoneira de suporte **1**.
- O eixo do sensor de posição **2** está identificado com uma marcação. Se a marcação coincidir com a marcação no lado inferior da carcaça do sensor de posição **3**, o sensor de posição se encontra na posição 0°.
- A área de giro elétrico é de 90° no sentido horário, dessa posição.

2.2.3 Montagem do posicionador

- Instalar o adaptador 4 no eixo do sensor de posição.
- Colocar no atuador o posicionador com o sensor de posição e cantoneira de suporte.
- O ressalto do adaptador 5 deve encaixar na ranhura do eixo de acionamento.
- Fixar a cantoneira de suporte 1 no atuador com os parafusos inclusos.



2.2.4 Inspeção do conjunto montado

- Conectar o posicionador na tensão de alimentação e alimentação de ar.
- No display aparecerá a seguinte informação:

NoInit XX.X%

Com o auxílio das teclas + e -, o atuador instalado poderá ser movimentado para a posição ABERTO e FECHADO. Com isso a indicação da posição da válvula deverá se encontrar entre 1 % e 99 %. Se a indicação sair da faixa entre 1 % e 99 %, a montagem mecânica deverá ser verificada novamente.

2.3 Montagem externa nos atuadores lineares ou atuadores quarto de volta

2.3.1 Preparação do atuador da válvula

Ver capítulo 2.1.1 ou 2.2.1.

2.3.2 Montagem do sensor de posição

Ver capítulo 2.1.2 ou 2.2.2.

2.3.3 Montagem do sensor de posição remoto (só no caso de modelo com montagem remota)

Veja a instrução de operação GEMÜ 1436.

2.3.4 Inspeção do conjunto montado

Ver capítulo 2.2.4.

2.3.5 Montagem da cantoneira de suporte

- Deslocar o adaptador de conexão do posicionador através do furo da cantoneira de suporte e fixar com a porca inclusa.
- Usar os furos dos parafusos e o material de fixação adequado para montar o suporte em um local seguro.

CUIDADO

Atentar para uma suficiente estabilidade da base usada para fixação. O posicionador deverá ser protegido da solicitação mecânica, por parte do operador. Não utilizar o posicionador como degrau.

2.3.6 Conexão do sensor de posição

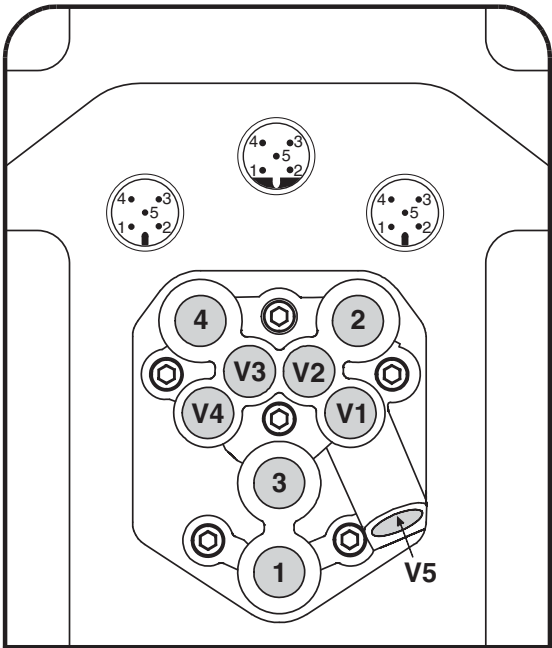
Ligar o conector M12 de 5 polos do sensor de posição com a bucha M12 de 5 polos do posicionador.

3 Conexões pneumáticas

- Estabelecer a ligação entre a saída do posicionador **A1** (de efeito simples) ou **A1** e **A2** (dupla ação) e a entrada pneumática do ar de comando do atuador.
- Conectar a alimentação de ar de controle (ar adicional) na conexão **P*** (máx. 7 bar ou 101 psi).

CUIDADO

Atentar para a pressão máx. de acionamento do atuador!



Conexão	Descrição
1	Conexão do ar de alimentação P
3	Conexão de ventilação G1/8 com silenciador
V1	Válvula de regulação de alimentação de para A1
V2	Válvula de regulação de exaustão de ar para A1
V3	Válvula de regulação de exaustão de ar para A2
V4	Válvula de regulação de alimentação de para A2
V5	Válvula de retenção
2	Conexão de operação para válvula de processo função de acionamento 1 e 2 (A1)
4	Conexão de operação para válvula de processo função de acionamento 3 (A2)

Todas as conexões pneumáticas são G1/8

4 Conexões elétricas

CUIDADO

- Conectar a entrada analógica (entrada do valor nominal) 0/4-20 mA no conector X3.
- Conectar a tensão de alimentação 24 Vcc no conector X1.
- Durante a operação como controlador de processo, conectar a entrada analógica (entrada do valor real) 0/4-20 mA no conector X3.

CUIDADO

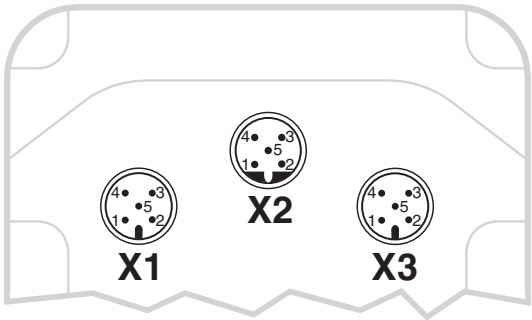
Risque de rupture de câble !

➤ Danifica o equipamento.

- Virar conexões elétricas por no máximo 360°.

máx. 360°

4.1 Padrão



Conexão	PIN	Nome do sinal
X1 Conector M12 Codificação A	1	Tensão de alimentação
	2	Saída K1, 24 Vcc
	3	GND
	4	Saída K2, 24 Vcc
	5	Entrada digital 1 (opcional)

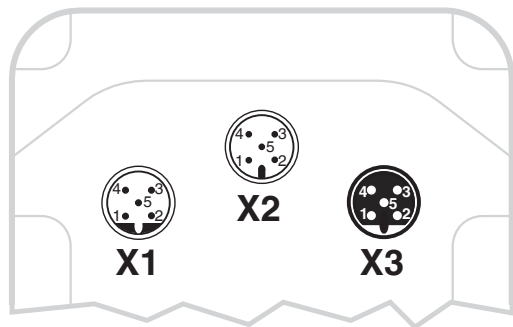
Conexão	PIN	Nome do sinal
X2 Conector M12 Codificação B	1	I+, saída do valor real
	2	I-, saída do valor real
	3	RxD, RS232
	4	TxD, RS232
	5	GND, RS232

Conexão	PIN	Nome do sinal
X3 Conector M12 Codificação A	1	I+, entrada do valor nominal
	2	I-, entrada do valor nominal
	3	I+, entrada do valor real (opcional)
	4	I-, entrada do valor real (opcional)
	5	Entrada digital 2 (opcional)

A * saída de comutação liga a tensão de alimentação do dispositivo Uv - queda de tensão

** Nas opções com código 01 e 03

4.2 Profibus DP

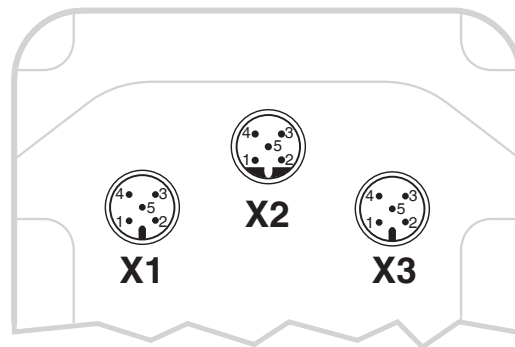


Conexão	PIN	Nome do sinal
X1 Conector M12 Codificação B	1	n.c.
	2	RxD/TxD-N (PB-)
	3	n.c.
	4	RxD/TxD-P (PB+)
	5	Malha

Conexão	PIN	Nome do sinal
X2 Conector M12 Codificação A	1	Tensão de alimentação
	2	n.c.
	3	GND
	4	n.c.
	5	n.c.

Conexão	PIN	Nome do sinal
X3 Bucha M12 Codificação B	1	BUS-V DC, +5 V DC (PB_5 V)
	2	RxD/TxD-N (PB-)
	3	GND (PB_GND)
	4	RxD/TxD-P (PB+)
	5	Blindagem

4.3 DeviceNet

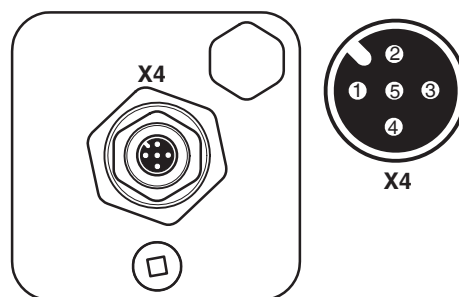


Conexão	PIN	Nome do sinal
X1 Conector M12 Codificação A	1	Tensão de alimentação
	2	n.c.
	3	GND
	4	n.c.
	5	n.c.

Conexão	PIN	Nome do sinal
X2 Conector M12 Codificação B	1	n.c.
	2	n.c.
	3	n.c.
	4	n.c.
	5	n.c.

Conexão	PIN	Nome do sinal
X3 Conector M12 Codificação A	1	Malha
	2	V+
	3	V-
	4	Can H
	5	Can L

4.4 Alocação da conexão conector M12 para sensor de posição externo



Conexão	PIN	Nome do sinal
X4 Bucha M12 Codificação A	1	UP+, saída para o potenciômetro com tensão de alimentação (+)
	2	UP, entrada para o potenciômetro com tensão de loop
	3	UP-, saída para o potenciômetro com tensão de alimentação (-)
	4	n.c.
	5	n.c.

5 Initialisierung und Inbetriebnahme

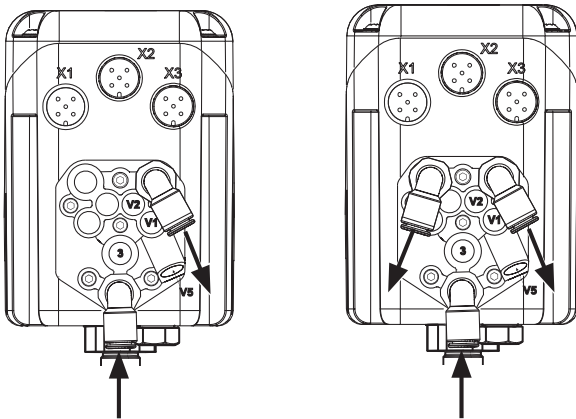
Durch das Starten der Selbstinitialisierung passt sich der Regler an das Ventil an. Sämtliche Parameter werden selbständig abgefragt. Dieser Vorgang kann je nach Ventil ein paar Minuten dauern.

Bei sehr kleinen Antriebsvolumen ist es evtl. notwendig die internen Drosseln (V1, V2 bei einfachwirkenden Antrieben und V1, V2, V3, V4 bei doppeltwirkenden Antrieben) des Reglers ein wenig zu schließen um die Ventilstellzeiten zu vergrößern. Dies sollte nur während der Initialisierung im Programmschritt "adjtime" durchgeführt werden.

	Ventilstellzeiten von ca. 1-2 Sekunden führen erfahrungsgemäß zu optimalen Regelergebnissen.
	Die Initialisierung kann alternativ auch über den Parameter "Init Valve" gestartet werden.

5.1 Elektrischer und pneumatischer Anschluss

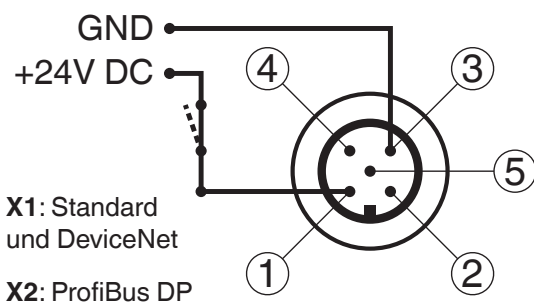
1. Pneumatische Hilfsenergie (max. 7 bar) aktivieren (siehe Kapitel 3 "Pneumatische Anschlüsse").



Einfachwirkend

Doppeltwirkend

2. Versorgungsspannung 24 V einschalten (siehe Kapitel 4 "Elektrische Anschlüsse").



X1: Standard und DeviceNet

X2: ProfiBus DP

5 Inicialização e entrada em operação

Através da autoinicialização, o posicionador se ajusta à válvula.

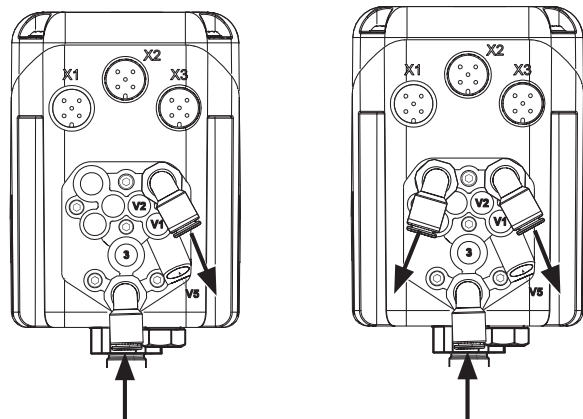
Todos os parâmetros são automaticamente varridos. Esse procedimento pode demorar alguns minutos dependendo da válvula.

No caso de atuadores com muito baixo volume, pode ser necessário fechar ligeiramente as válvulas de regulação internas do posicionador (V1, V2 com atuadores simples e V1, V2, V3, V4 com atuadores dupla ação) para aumentar o tempo de operação da válvula. Isso somente pode ser executado durante a inicialização na etapa do programa "adjtime".

	Efetuar o tempo de operação da válvula de aprox. 1-2 segundos conforme experiência para resultados de regulagens ideais.
	A inicialização também pode ser feita alternativamente pelo parâmetro "Init Valve".

5.1 Conexão elétrica e pneumática

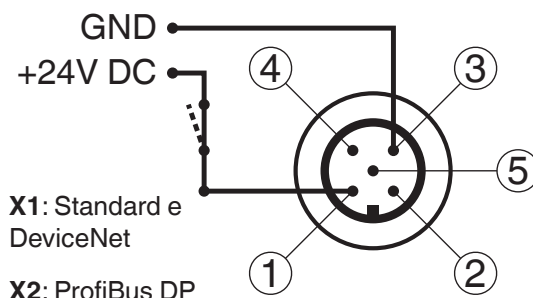
1. Ativar a energia auxiliar pneumática (máx. 7 bar) (ver capítulo 3 "Conexões pneumáticas").



Simples ação

Dupla ação

2. Ligar a tensão de alimentação 24 V (ver capítulo 4 "Conexões elétricas").



X1: Standard e DeviceNet

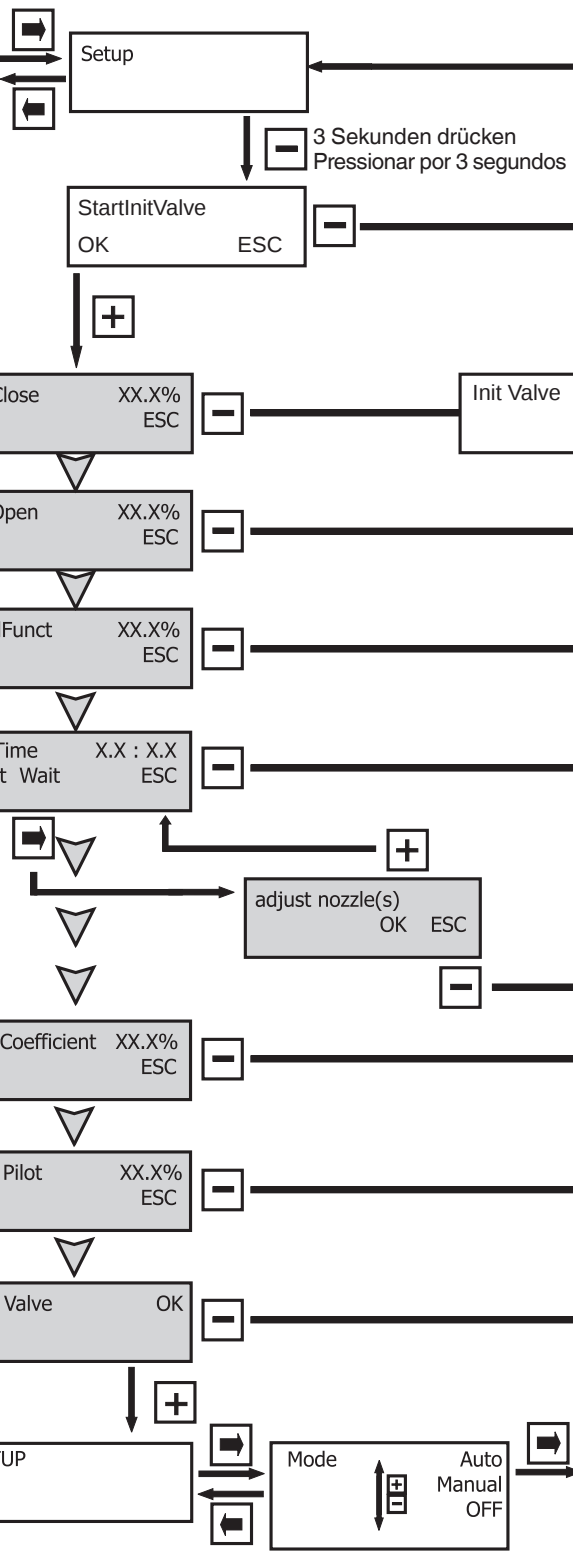
X2: ProfiBus DP

Automatische Schnell-Initialisierung

Inicialização rápida automática

Einschaltmeldung nach Anlegen der Versorgungsspannung.
ohne Werksvoreinstellung
Informação de ligação após aplicar a tensão de alimentação.
Sem ajuste preliminar de fábrica

NoInit XX.X%
Ventil kann auf- und zu gefahren werden.
Válvula pode ser aberta e fechada



▽ = Selbstinitialisierung
= Autoinicialização

Der Stellsregler GEMÜ 1436 cPos ist betriebsbereit und reagiert auf den extern vorgegebenen Sollwert. Bei Option "Prozessregler" muss dieser separat aktiviert werden (siehe Betriebsanleitung, Kapitel 15.2).

O posicionador GEMÜ 1436 cPos fica apto a funcionar e reage ao valor nominal remoto pré-definido. Na opção "controlador de processo" ele deve ser ativado separadamente (veja a instrução de operação, capítulo 15.2).

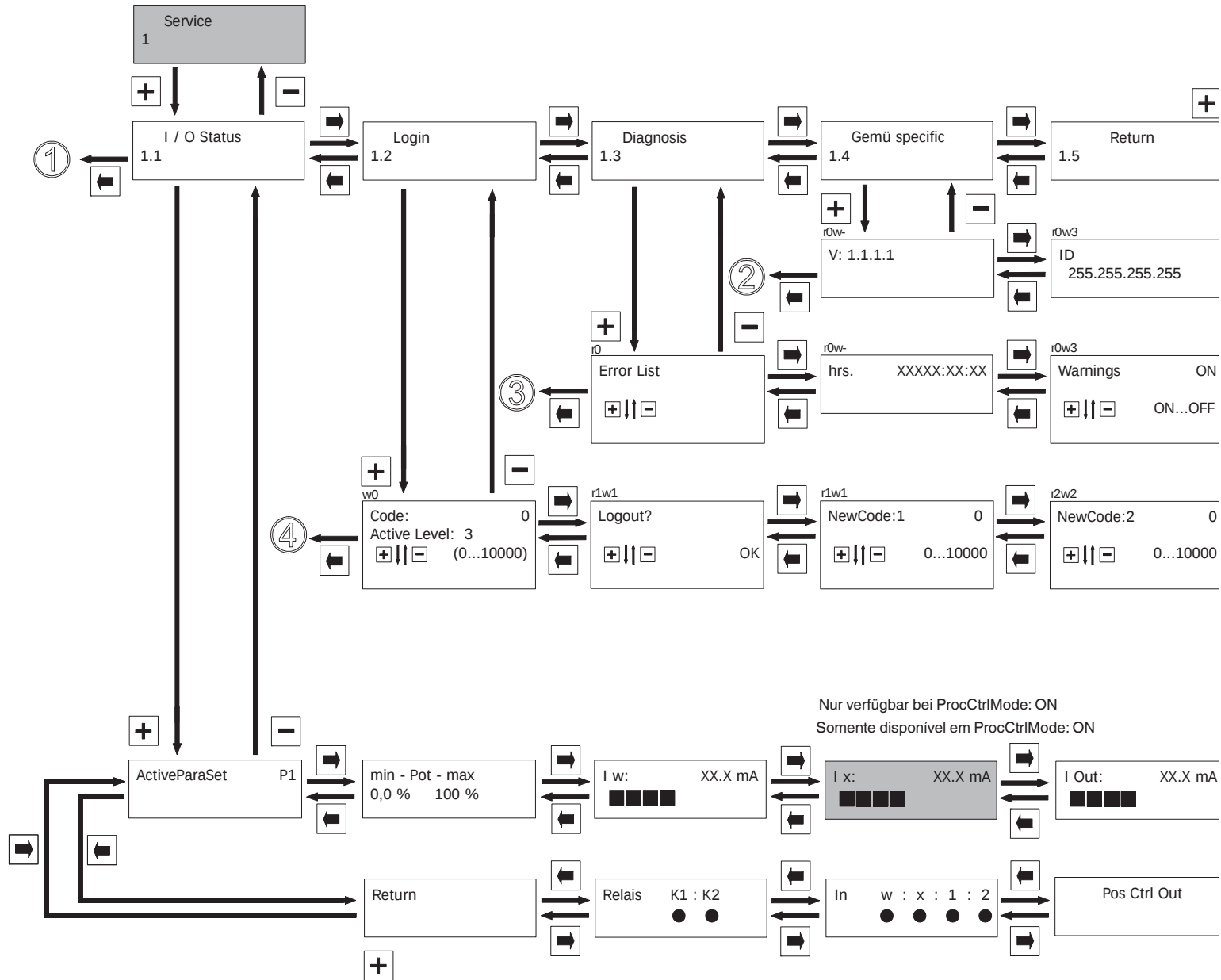
Diese Meldung wird 5 Sekunden lang angezeigt und erlischt anschließend automatisch. Innerhalb der 5 Sekunden kann mit der Taste **+** weiter geschaltet werden.

Esta mensagem é exibida por 5 segundos e em seguida se apaga automaticamente. Dentro dos 5 segundos, é possível ligar com a tecla **+**.

Menüstruktur

Menüstruktur

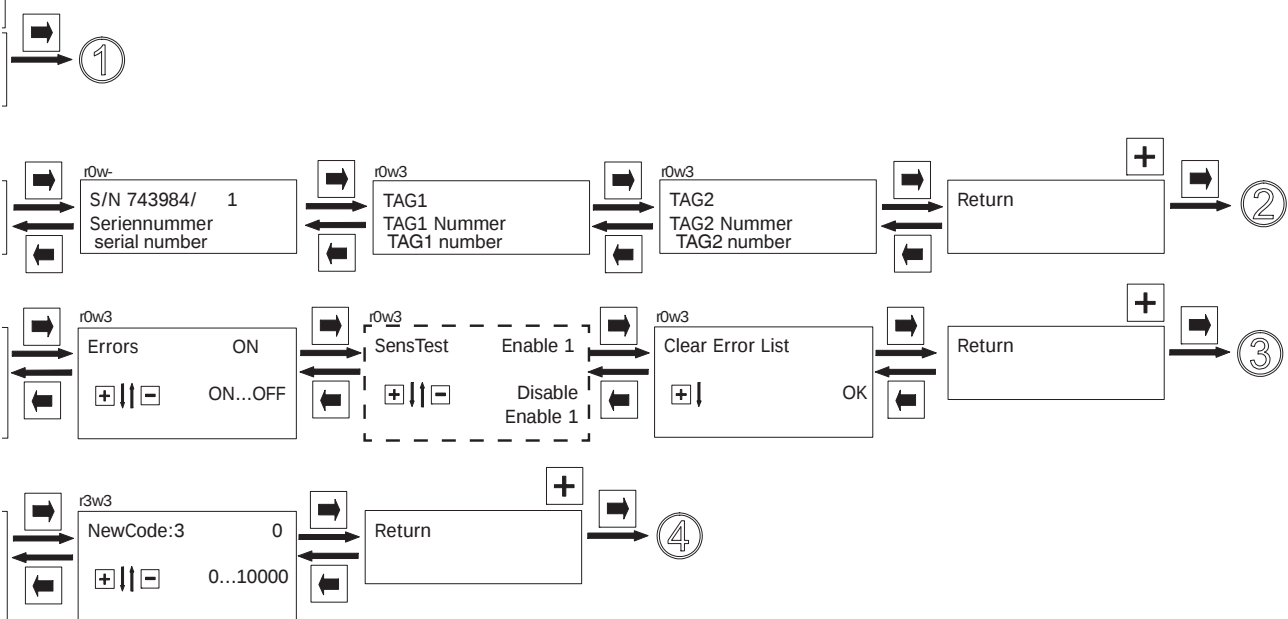
1. Service



Estrutura do menu

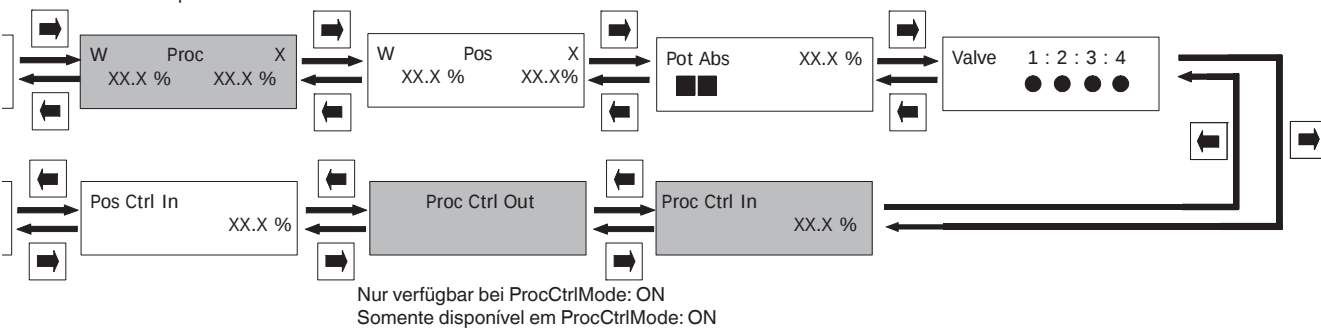
Estrutura do menu

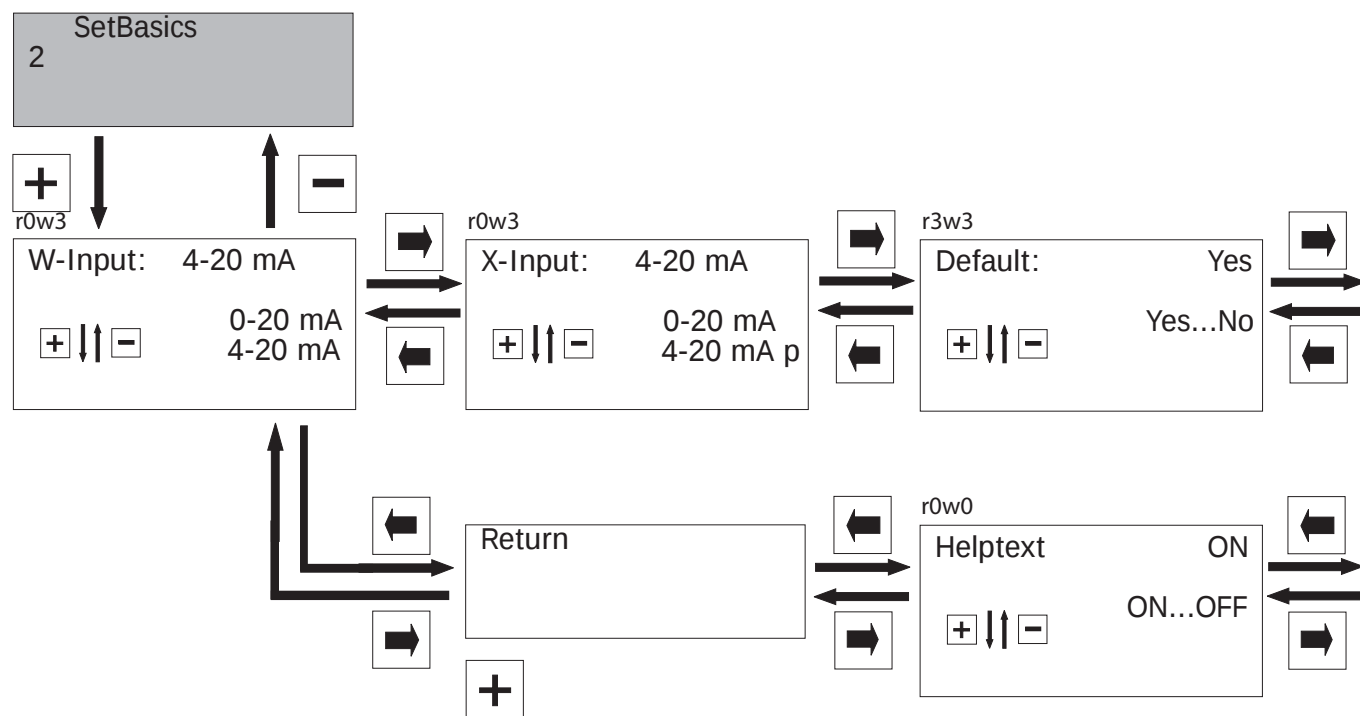
1. Serviços

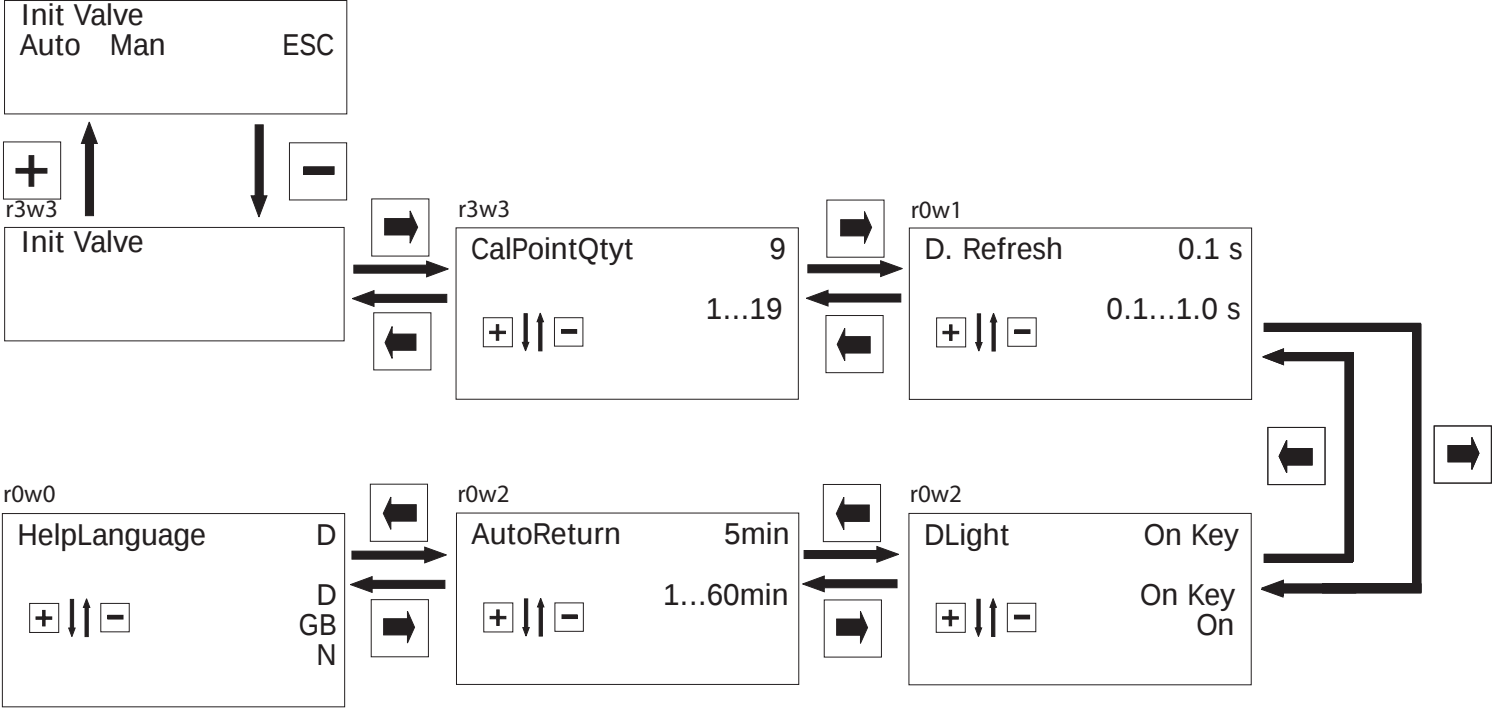


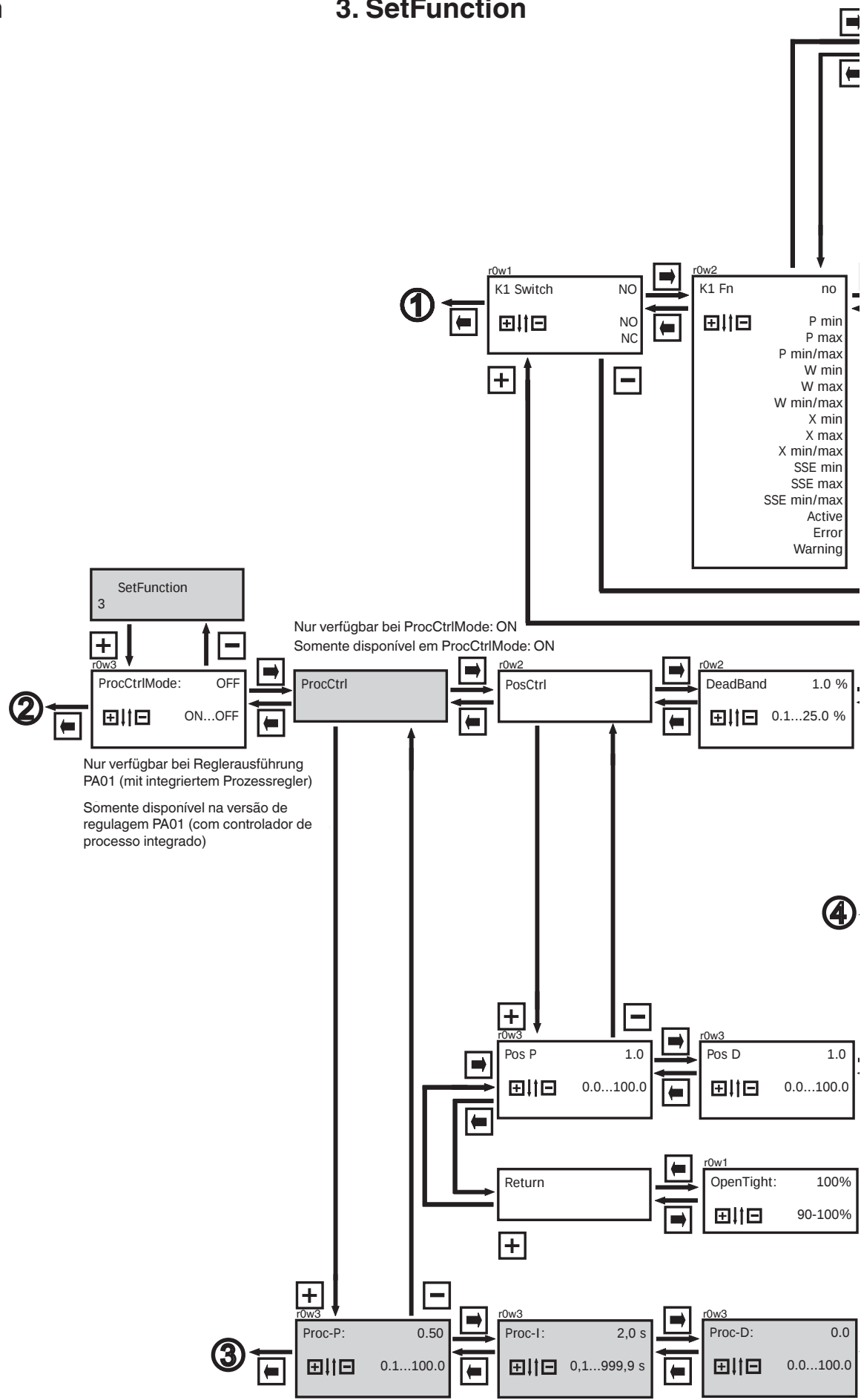
Nur verfügbar bei ProcCtrlMode: ON

Somente disponível em ProcCtrlMode: ON

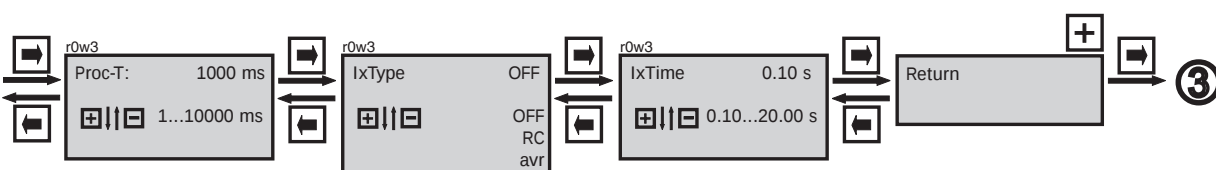
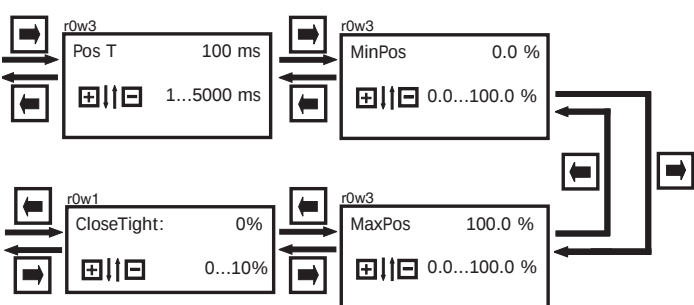
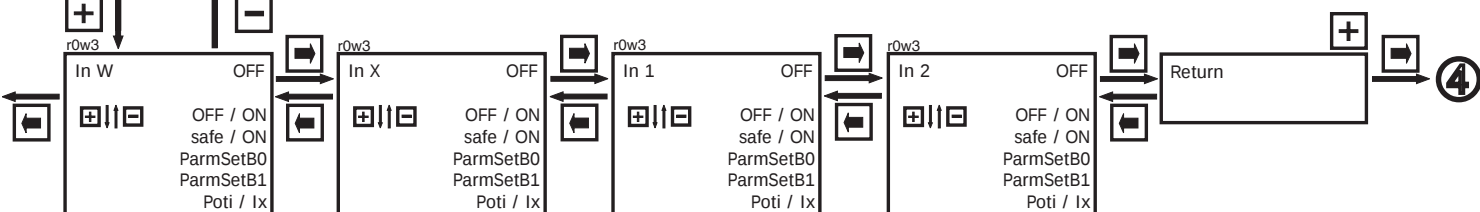
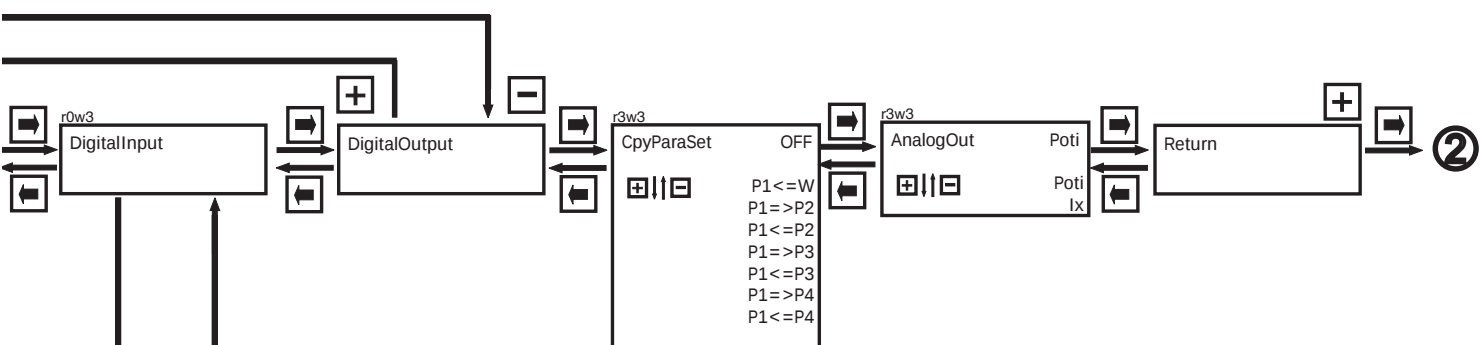
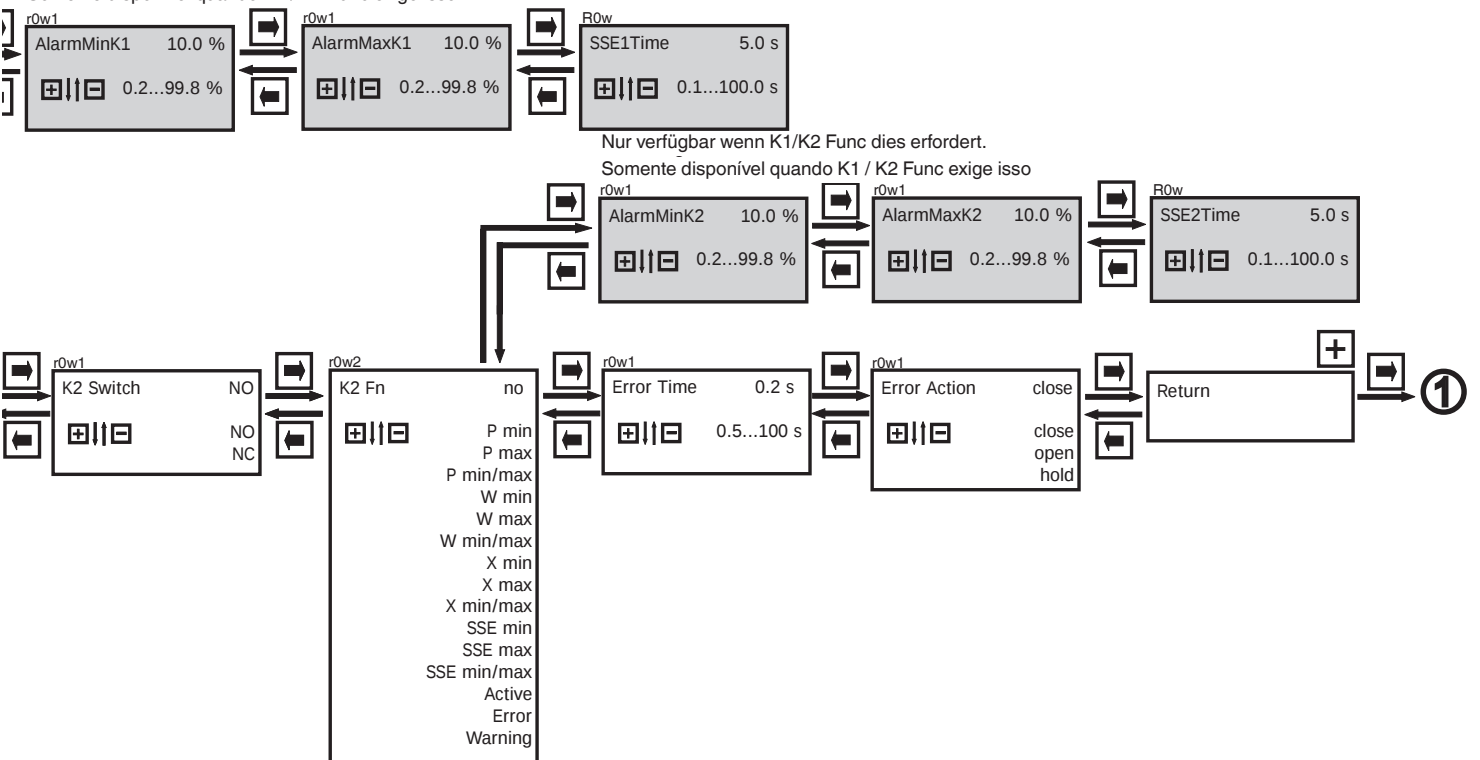




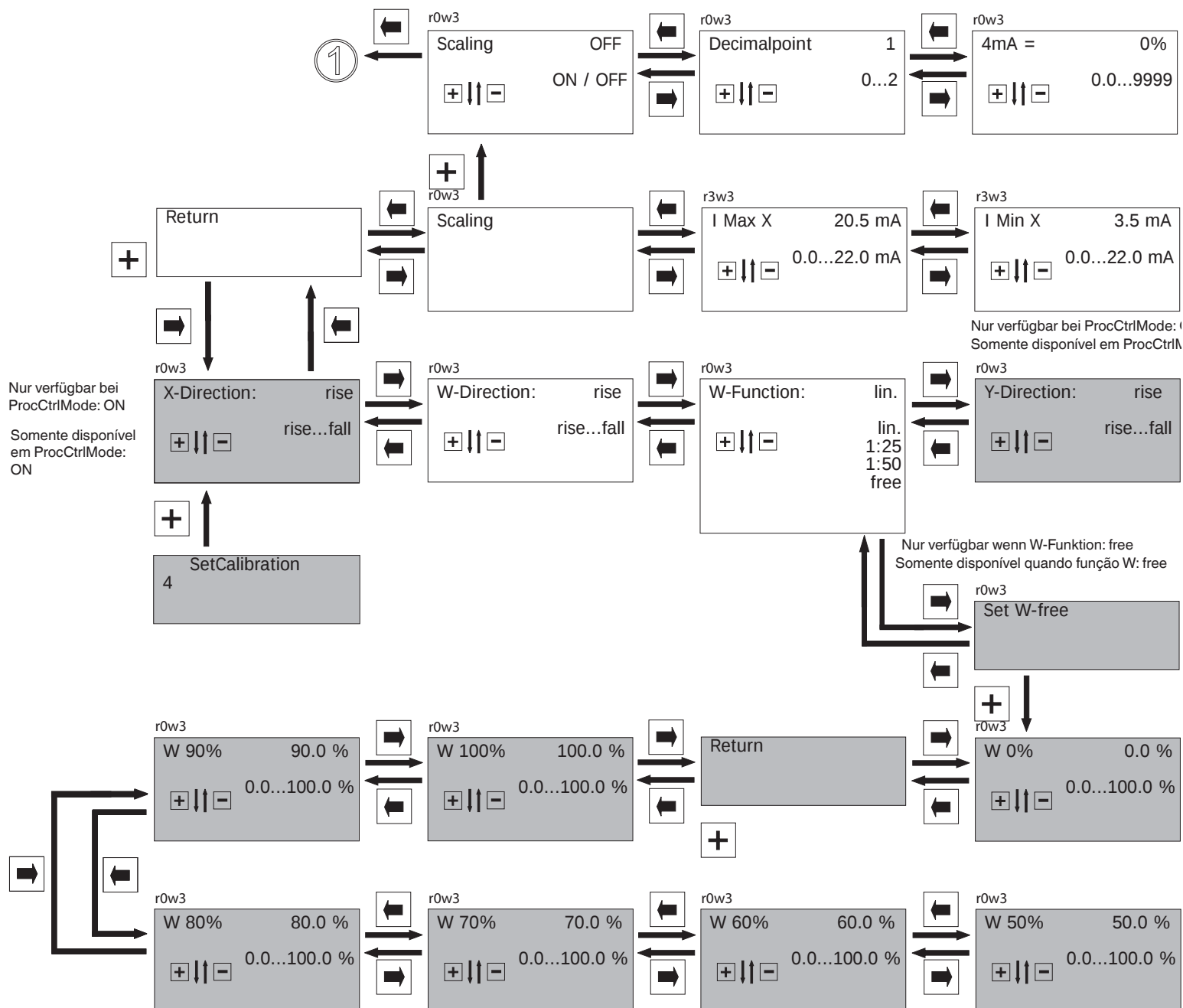


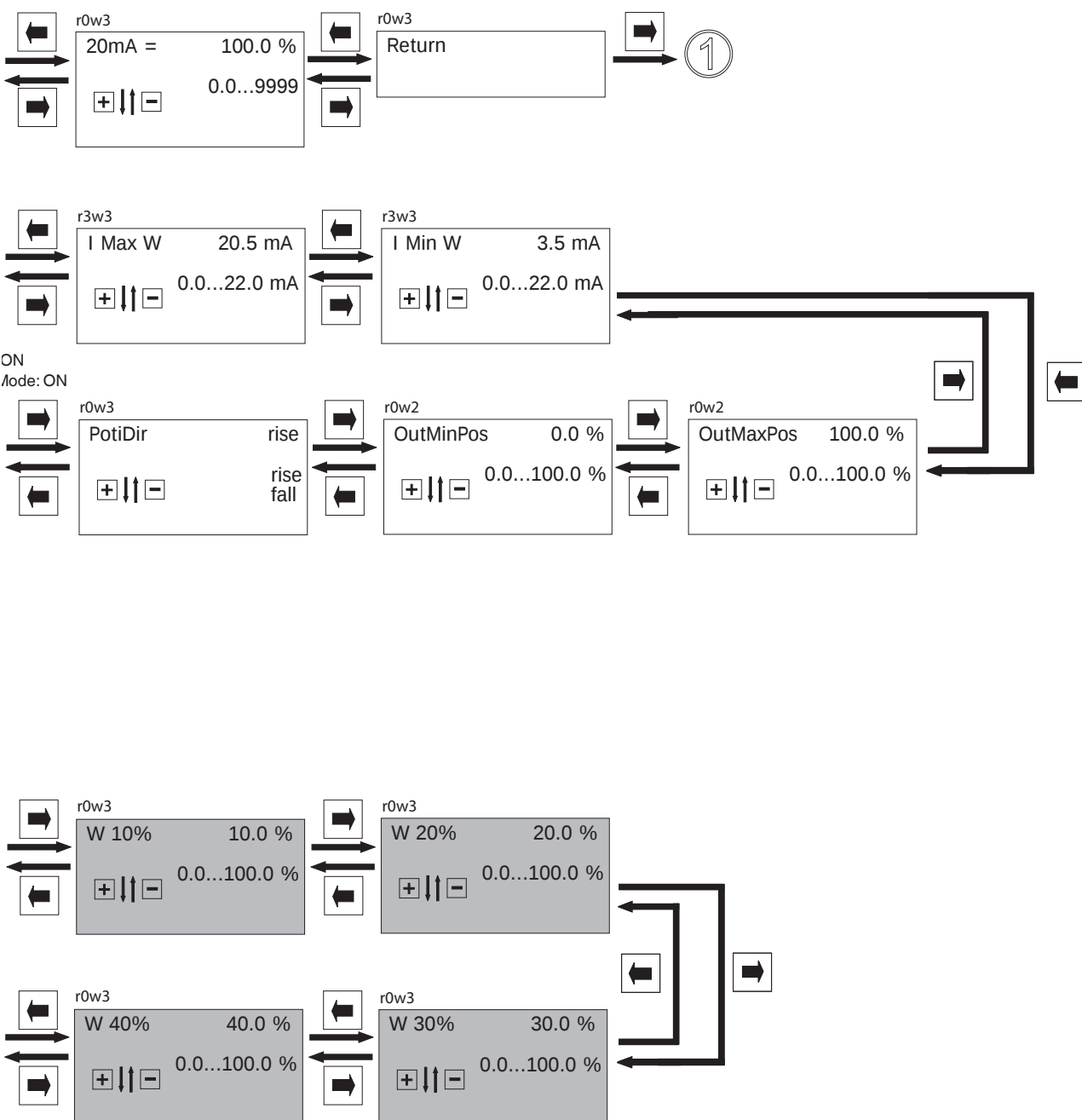


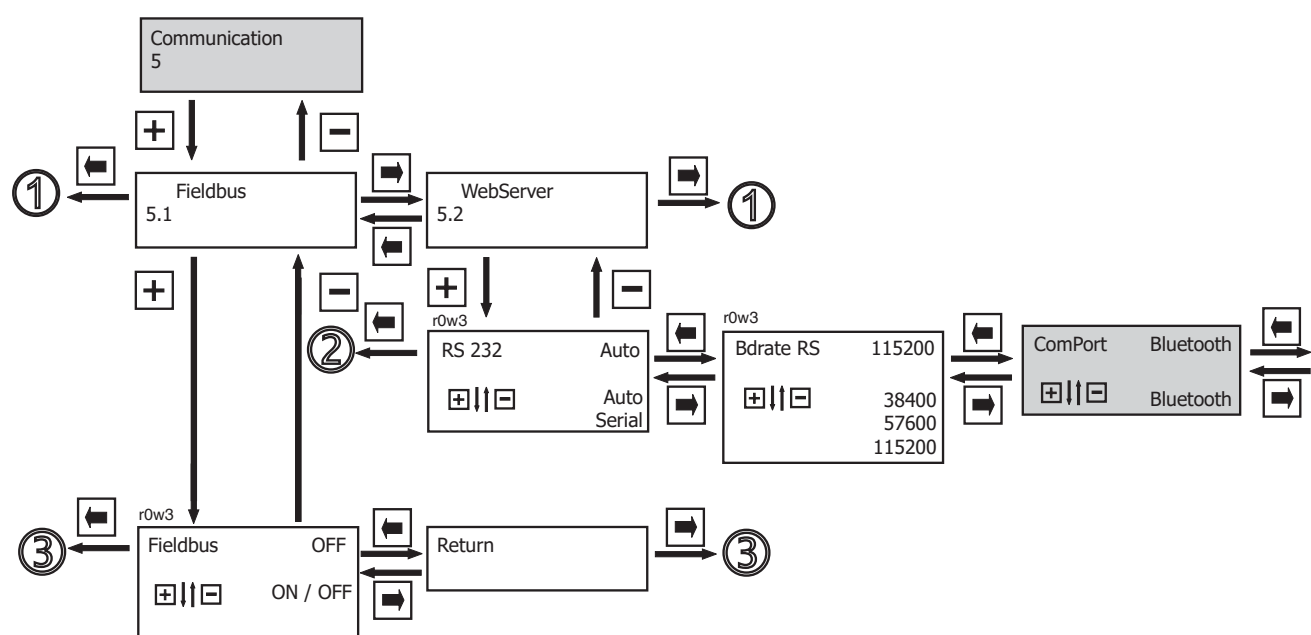
Nur verfügbar wenn K1/K2 Func dies erfordert.
Somente disponível quando K1 / K2 Func exige isso.



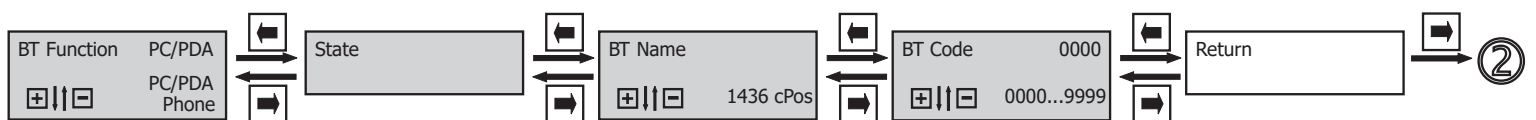
Nur verfügbar wenn Proc D > 0
Somente disponível quando Proc D > 0







Nur verfügbar bei Reglerausführung mit integrierter Bluetooth-Schnittstelle
 Disponível apenas na versão de regulação com interface Bluetooth incorporada



**Hinweis:**

Handhabung, Montage und Inbetriebnahme, sowie Einstell- und Justierarbeiten, dürfen nur von autorisiertem Fachpersonal durchgeführt werden. Für Schäden, welche durch unsachgemäße Handhabung oder Fremdeinwirkung entstehen, übernimmt GEMÜ keinerlei Haftung. Nehmen Sie im Zweifelsfall vor Inbetriebnahme Kontakt mit GEMÜ auf.

**Hinweis zur Mitarbeiterschulung:**

Zur Mitarbeiterschulung nehmen Sie bitte über die Adresse auf der letzten Seite Kontakt auf.

Im Zweifelsfall oder bei Missverständnissen ist die deutsche Version des Dokuments ausschlaggebend!

**Nota:**

O manuseio, a instalação e a entrada em operação, bem como todos os trabalhos de ajustes e de programação, só podem ser executados por técnicos devidamente autorizados. A GEMÜ não assume qualquer responsabilidade por danos causados devido a ações incorretas ou ações de terceiros. Em caso de dúvida, entre em contato com GEMÜ ainda antes da entrada em operação.

**Nota em relação ao treinamento de pessoal:**

Para o treinamento de pessoal, entre em contato com o endereço citado na última página.

Em caso de dúvida, é válida a versão em Alemão deste documento!



GEMÜ®

